

滚花平头螺钉

GB 835-88

Knurled screws

代替 GB 835-76

1 主题内容

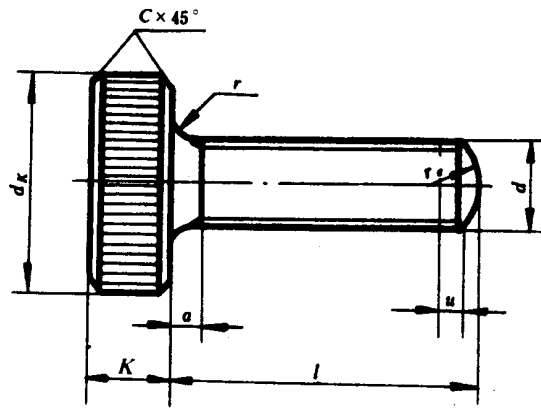
本标准规定了螺纹规格为M1.6~M10的滚花平头螺钉。

2 引用标准

- GB 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
- GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
- GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
- GB 5267 螺纹紧固件电镀层
- GB 6403.3 滚花
- GB 1237 紧固件的标记方法
- GB 90 紧固件验收检查、标志与包装

3 尺寸

尺寸如下图及表1所示。



$a < 3P$; u (不完整螺纹的长度) $< 2P$; P ——螺距。

表 1

mm

螺 纹 规 格 d			M1.6	M 2	M2.5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M10
d_k (滚花前)	max		7	8	9	11	12	16	20	24	29.67
	min		6.78	7.78	8.78	10.73	11.73	15.73	19.67	23.67	30
K	max		4.7	5	5.5	7	8	10	12	16	19.84
	min		4.52	4.82	5.32	6.78	7.78	9.78	11.57	15.57	20
r	min		0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.25	6.4	0.4
r_c	≈		2.24	2.8	3.5	4.2	5.6	7	8.4	11.2	14
C			0.2	0.2	0.2	0.3	0.3	0.5	0.5	0.8	0.8
l											
公称	min	max									
2	1.80	2.20									
2.5	2.30	2.70									
3	2.80	3.20									
4	3.76	4.24									
5	4.76	5.24									
6	5.76	6.24		通							
8	7.71	8.29									
10	9.71	10.29			用						
12	11.65	12.35				规					
(14)	13.65	14.35									
16	15.65	16.35					格				
20	19.58	20.42						范			
25	24.58	25.42							围		
30	29.58	30.42									
35	34.50	35.50									
40	39.50	40.50									
45	44.50	45.50									

注：尽可能不采用括号内的规格。

4 技术条件

技术条件如表 2 所示。

表 2

材 料		钢	不 锈 钢
螺 纹	公 差	6 g	
	标 准	GB 196、GB 197	
机械性能	等 级	4.8	A 1 - 50、C 4 - 50
	标 准	GB 3098.1	GB 3098.6
公 差	产品等级	除第 3 章规定外，其余按 A 级	
	标 准	GB 3103.1	
滚 花		直纹 GB 6403.3	
表 面 处 理		① 不经处理 ② 镀锌钝化 GB 5267	不经处理
验 收 及 包 装		GB 90	

5 标记

5.1 标记方法按 GB 1237 规定。

5.2 标记示例：

螺纹规格 $d = M 5$ 、公称长度 $l = 20$ 、性能等级为 4.8 级、不经表面处理的滚花平头螺钉的标记：
螺钉 GB 835 M 5 × 20

附加说明：

本标准由全国紧固件标准化技术委员会提出。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所负责起草。